

Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/EP05/002438

International filing date: 08 March 2005 (08.03.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: DE

Number: 10 2004 011 769.1

Filing date: 09 March 2004 (09.03.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 31 May 2005 (31.05.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

11 MAY 2005



EP05 2438

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Patentanmeldung**

Aktenzeichen:

10 2004 011 769.1

Anmeldetag:

09. März 2004

Anmelder/Inhaber:

KUKA Schweissanlagen GmbH, 86165 Augsburg/DE

Bezeichnung:

Verfahren zum Laserbearbeiten und Lasereinrichtung

IPC:

B 23 K 26/10

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 28. April 2005
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Kahle

Anmelder:

KUKA Schweissanlagen GmbH
Blücherstraße 144
86165 Augsburg

Vertreter:

Patentanwälte
Dipl.-Ing. H.-D. Ernicke
Dipl.-Ing. Klaus Ernicke
Schwibbogenplatz 2b
86153 Augsburg / DE

Datum:

09.03.2004

Akte:

772-1023 er/jä

BESCHREIBUNG

Verfahren zum Laserbearbeiten und Lasereinrichtung

5 Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Laserbearbeiten und eine Lasereinrichtung mit den Merkmalen im Kennzeichenteil des Verfahrens- und Vorrichtungshauptanspruches.

10 Ein solches Bearbeitungsverfahren nebst Lasereinrichtung ist aus der Praxis in Verbindung mit dem Laserschweißen von Fahrzeugkarosserien bekannt. Ein Industrieroboter mit einer mehrachsigen Roboterhand führt hierbei ein Laserschweißwerkzeug mittels einer Andrückvorrichtung in Berührungskontakt über das Werkstück. An der Führungsbewegung sind alle Roboter- und Handachsen gleichermaßen beteiligt. Das Laserwerkzeug wird mit einer konstanten Winkelausrichtung gegenüber dem Werkstück bewegt und orientiert, wobei der Laserstrahl stets im Wesentlichen senkrecht auf die Werkstückoberfläche trifft.

15 Als Laserquellen werden konventionelle Nd-YAG-Laser oder CO₂-Laser eingesetzt, die mit überwiegend konstanter Leistung arbeiten und ggf. steuerbar sind. Mit der bekannten Technik lassen sich nur begrenzte Schweißgeschwindigkeiten erzielen. Außerdem ist die Laserschweißtechnik nur in Ausschweißstationen und zum Schweißen langer, unterbrechungsfreier Schweißnähte geeignet. Ein weiteres Problem besteht darin, dass die Roboterbahn zur Führung des Laserwerkzeugs und die Schweißparameter vom Bediener vor Ort selbst ausgetestet und programmiert bzw. geteacht werden müssen.

20

25

30

35

Ferner ist es im Bereich der Oberflächenbearbeitung und insbesondere Gravur von Werkstücken bekannt, stationäre Laserwerkzeuge mit einer Scanneroptik aus beweglichen Spiegeln zur Ablenkung und Führung des Laserstrahls einzusetzen.

Es ist Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine bessere Laserschweißtechnik aufzuzeigen.

5 Die Erfindung löst diese Aufgabe mit den Merkmalen im Verfahrens- und Vorrichtungshauptanspruch.
Das beanspruchte Laserbearbeitungsverfahren und die Lasereinrichtung haben den Vorteil einer wesentlich höheren Bearbeitungsgeschwindigkeit, insbesondere 10 Schweißgeschwindigkeit, und entsprechend kürzerer Zykluszeiten. Die Zykluszeit ist die Summe der Zeiten für eine Schweißaufgabe und die Umorientierung für die nächste Schweißaufgabe. Dies erhöht die Wirtschaftlichkeit und erlaubt es, in der vorgegebenen Taktzeit wesentlich mehr 15 Bearbeitungsvorgänge, insbesondere Schweißprozesse bzw. Schweißaufgaben, mit weniger Geräten am Werkstück durchzuführen. Zudem eignet sich die Lasertechnik für beliebige Laserbearbeitungsverfahren, wobei außer dem bevorzugten Laserschweißen auch Laserschneiden oder andere 20 Laserprozesse möglich sind.

Ein weiterer besonderer Vorteil liegt in der universellen Einsetzbarkeit der Lasertechnik, die sich insbesondere für das Heften lose vorgespannter Karosserieteile in einer 25 formgebenden Geostation oder Framingstation eignen. Insbesondere sind die Nahtformen frei wählbar, wobei Steppnähte, durchgehende Nähte oder Pendelnähte mit seitlicher Auslenkung schweißbar sind.

30 Durch die Ablenkung des Laserstrahls mittels einer Handachsenbewegung lassen sich sehr hohe Bewegungsgeschwindigkeiten des Laserstrahls und entsprechend hohe Schweißgeschwindigkeiten erzielen. Außerdem lässt sich eine solche Laserstrahlablenkung 35 besonders leicht steuern und überwachen. Dies ist einfacher als eine Laserstrahlablenkung durch ins Laserwerkzeug integrierte Scanneroptiken mit beweglichen

Spiegeln. Die Handachsenbewegung kann zudem schneller, zielsicherer und kontrollierter als eine Spiegelbewegung ausgeführt werden. Ferner kann die gesamte Spiegeltechnik entfallen.

5

Bei den Handachsenbewegungen zur Laserstrahlablenkung können die anderen Roboterachsen im Wesentlichen in Ruhe sein oder nur eine durch den Ablenkungswinkel bedingte Höhenausgleichsbewegung der Hand und des Laserwerkzeugs ausführen. Bei langen Brennweiten von 300 mm und mehr ist ein Höhenausgleich häufig nicht erforderlich. Außerdem ermöglichen lange Brennweiten bei gleichen Schwenkwinkeln längere Schweißnähte bei einem im Wesentlichen stehenden Manipulator oder Roboter.

10 15

Alternativ kann der Manipulator eine Versatzbewegung mit seiner Hand ausführen, die der Handachsenbewegung überlagert wird. Hierdurch lassen sich besonders lange Bearbeitungsbahnen oder Schweißbahnen erzielen, die auch beliebig im Raum verlaufen können. Hierbei kann der Manipulator eine im Wesentlichen kontinuierliche Versatzbewegung durchführen, die besonders belastungsgünstig und für die Erzielung hoher Schweißgeschwindigkeiten förderlich ist. Durch eine zumindest partiell entgegengesetzte Laserstrahlablenkung und entsprechende Handachsenbewegung lässt sich hierbei in der Geschwindigkeits- und Orientierungsüberlagerung die gewünschte und insbesondere die optimale Bearbeitungs- und Schweißgeschwindigkeit am Werkstück erzielen. Über Handachsenbewegungen kann zudem der Laserstrahl seitlich von dem eigentlichen Bahnverlauf ausgelenkt werden, um beliebige Nahtformen schweißen zu können.

20 25 30

Die in ihrer Leistung veränderliche und in Abhängigkeit von der Laserstrahlbewegung gesteuerte Laserquelle bietet den Vorteil, dass bei der Laserbearbeitung die gewünschte und insbesondere die optimale Streckenenergie am Werkstück

eingebraucht werden kann. Wenn der Laserstrahl mit hoher Geschwindigkeit über das Werkstück wandert, kann auch die Laserleistung entsprechend hoch sein. Außerdem kann die Laserleistung in Abhängigkeit vom Einstrahlwinkel des 5 Laserstrahls am Werkstück gesteuert werden, um dem winkelabhängigen, unterschiedlichen Einkoppelverhalten des Laserstrahls Rechnung zu tragen. Bei der Bildung von unterbrochenen Nähten oder sogenannten Steppnähten kann die Laserleistung auch zeitweise abgeschaltet werden. Im 10 Gegensatz zum Stand der Technik muss hierbei keine Laserleistung vernichtet werden. Als in der Leistung steuerbare und auch abschaltbare Laserquellen eignen sich insbesondere Faserlaser, Scheibenlaser oder diodengepumpte Nd-YAG-Laser.

15

Besondere technische und wirtschaftliche Vorteile ergeben sich, wenn die Laserquelle und der Manipulator von einer gemeinsamen Steuerung mit einer Recheneinheit und Speichern für Programme sowie mindestens einer 20 Technologiedatenbank beaufschlagt werden. Diese Steuerung nimmt den Gerätebetreibern und Bedienern die bisherigen sehr aufwändigen und nur von Fachkräften ausführbaren Programmierarbeiten ab. Von Betreiber- oder Bedienerseite brauchen nur noch die Werkstückdaten in die Steuerung 25 eingegeben werden, die auf dieser Datenbasis automatisch die erforderlichen Manipulatorbewegungen und Laser-Prozessparameter ermittelt und ausführt. Die Steuerung generiert hierbei die vom Laserstrahl zu verfolgende Führungsbahn und auch die erforderlichen Orientierungen und Ablenkungen des Laserstrahls über eine entsprechende 30 automatische programmunterstützte Erstellung und Speicherung der Versatzbewegungen des Manipulators und der Handachsenbewegungen. Der Bediener braucht somit den Manipulator im Gegensatz zum Stand der Technik nicht mehr 35 zu teachen. Außerdem werden die Laser-Prozessparameter und insbesondere die erforderlichen Leistungssteuerdaten der Laserquelle entsprechend der Laserstrahlbewegung

automatisch ermittelt und eingestellt.

Die Werkstückdaten können vom Bediener per Hand, über einen austauschbaren Datenträger oder auch per Datenfernübertragung über eine Datenleitung in die Steuerung eingegeben werden. Bei einer Datenfernübertragung ist sogar ein vollautomatischer Betrieb möglich. Die beanspruchte Lasertechnik bietet durch diesen hohen Bedienungskomfort eine wesentliche Entlastung des Bedienungspersonals und ermöglicht den Einsatz weniger qualifizierter Bediener oder sogar den weitgehenden Verzicht auf Bedienpersonal.

Die Lasertechnik ist durch den hohen Integrationsgrad mit nur wenig Aufwand an der Arbeitsstelle, insbesondere in einer Roboterzelle oder einer kompletten Fertigungsline schnell einsetzbar. Die Lasertechnik mit Bearbeitungsverfahren und Lasereinrichtung kann als komplettes Funktionspaket dem Anlagenbetreiber zur Verfügung gestellt werden, der damit ohne großen Vorbereitungsaufwand schnell arbeiten kann. Insbesondere lässt sich die Lasertechnik problemlos in bestehende Fertigungsanlagen integrieren und kann auch für die Umrüstung oder Nachrüstung bestehender Zellen oder Stationen eingesetzt werden.

Zur Komplettierung der Lasertechnik kann noch ein Tooling integriert und vorzugsweise mit der gemeinsamen Steuerung verbunden werden. Dies kann die unterschiedlichsten Werkzeuge für die Fahrzeugkarosserien oder andere Werkstücke umfassen. Dies sind z.B. Spannwerkzeuge für das lagegenaue Spannen von zu verschweißenden Karosseriebauteilen oder eine Transporteinrichtung für den Wechsel und die exakte Positionierung der Werkstücke.

Die Möglichkeiten der beanspruchten Lasertechnik lassen sich besonders gut bei Einsatz von mehrachsigen Manipulatoren mit mehrachsigen Händen, insbesondere Gelenkarmrobotern mit sechs oder mehr Achsen, ausnutzen.

5 Hierdurch lassen sich die besten Flexibilitäten und die größten Arbeitsräume erzielen. Zudem sind lange Brennweiten der Laserwerkzeuge günstig, um durch kleine und schnell steuerbare Handachsenbewegungen lange Bearbeitungsbahnen erzeugen und große Werkstückbereiche 10 erreichen zu können. Durch die hohen Prozessgeschwindigkeiten sind außerdem weniger Manipulatoren und Laserwerkzeuge als bisher zur Bearbeitung der Werkstücke erforderlich. Dies spart erhebliche Installationskosten und verbessert außerdem die gegenseitige Störproblematik der eingesetzten Geräte.

15 Die Lasereinrichtung lässt sich außerdem beliebig durch Einsatz mehrerer Manipulatoren oder Roboter mit Laserwerkzeugen erweitern, wobei über eine entsprechende 20 Umschalttechnik die Beibehaltung einer einzigen und gemeinsamen Laserquelle möglich ist, was wegen deren Preis erhebliche Einsparungen mit sich bringt. Die gemeinsame Steuerung kann hierbei universell eingesetzt werden.

25 In den Unteransprüchen sind weitere vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung angegeben.

Die Erfindung ist in den Zeichnungen beispielweise und schematisch dargestellt. Im einzelnen zeigen:

5 Figur 1: Eine Lasereinrichtung mit einem Manipulator, einem Laserwerkzeug und einer Laserquelle in Draufsicht,

10 Figur 2: eine Lasereinrichtung in Seitenansicht,

15 Figur 3: eine Fahrzeugkarosserie mit den erforderlichen Schweißbereichen und der zugehörigen Führungsbahn des Laserwerkzeugs und des Manipulators in Seitenansicht,

20 Figur 4: eine vereinfachte und perspektivische Prinzipdarstellung eines Remote-Laserwerkzeugs,

25 Figur 5: eine detailliertere und vergrößerte Seitenansicht des Manipulators mit dem Laserwerkzeug und einem Teil des Werkstücks,

30 Figur 6: eine vergrößerte Seitenansicht der Hand, eines Auslegers und des Laserwerkzeugs,

25 Figur 7: eine Prinzipskizze der Laserstrahlbewegung am Werkstück,

30 Figur 8: eine Prinzipdarstellung der Geschwindigkeitsüberlagerungen und

Figur 9: eine Darstellung verschiedener Nahtformen.

35 Figur 1 und 2 zeigen in schematischen Draufsichten und Seiten- bzw. Frontansichten den prinzipiellen Aufbau einer Lasereinrichtung (1). Die Lasereinrichtung (1) kann

Bestandteil einer Bearbeitungsstation in Form einer eigenständigen Zelle oder einer Zelle bzw. Station in einer Fertigungsline sein. Die Lasereinrichtung (1) kann ferner mehrfach in der Station vorhanden sein. In der 5 gezeigten Ausführungsform handelt es sich z.B. um eine Geostation oder Framingstation im Karosserierohbau, in der die zunächst lose geklammerte Karosserie (2) ihre endgültige Form erhält. Die Station kann alternativ auch als Ausschweißstation oder Respot-Station ausgebildet 10 sein. Ein Einsatz ist ferner in Fertigungszellen für Karosserieteile, z.B. Seitenwände oder dergleichen möglich. Generell kann die Lasereinrichtung (1) in beliebigen Umgebungen eingesetzt und zur Bearbeitung beliebiger Werkstücke (2) verwendet werden, wobei letztere 15 vorzugsweise Fahrzeugkarosserien oder deren Karosserieteile sind.

Die Lasereinrichtung (1) besteht aus mindestens einem Manipulator (4) mit einem Laserwerkzeug (15), einer 20 Laserquelle (13) und einer Leiteinrichtung (16) für den Transport des Laserlichts von der Laserquelle (13) zum Laserwerkzeug (15). Ferner kann die Lasereinrichtung (1) noch eine gemeinsame Steuerung (20) für den Manipulator (4) und die Laserquelle (13) aufweisen. Zudem kann 25 Bestandteil der Lasereinrichtung (1) ein sogenanntes Tooling (27) sein, welches ebenfalls mit der Steuerung (20) verbunden sein kann.

Der Manipulator (4) kann von beliebig geeigneter Bauart 30 sein und trägt an seinem vorderen Ende eine mehrachsige Hand (8). In der gezeigten und bevorzugten Ausführungsform handelt es sich um einen sechsachsigen Gelenkarmroboter, der auch ein oder mehrere Zusatzachsen (11), z.B. die in Figur 1 und 2 gezeigte lineare Fahrachse haben kann. Der 35 Roboter (4) kann am Anlagenboden, an einem Portal (nicht dargestellt), an einer Seitenwand oder einer sonstigen geeigneten Stelle angeordnet sein.

Der Gelenkarmroboter (4) besteht aus einem Gestell (31), auf dem um eine erste Drehachse I eine Konsole (5) drehbar gelagert ist. An der Konsole (5) ist um eine quer verlaufende Schwenkachse II eine Schwinge (6) schwenkbar gelagert, an deren anderem Ende wiederum über eine dritte, quer liegende Schwenkachse III ein Ausleger oder Roboterarm (7) schwenkbar gelagert ist. An dessen Ende ist die Roboterhand (8) mit ihren drei Dreh- und Schwenkachsen IV, V, VI angeordnet. Die drei Handachsen IV, V, VI schneiden sich vorzugsweise in einem gemeinsamen Kreuzungspunkt (10) und sind orthogonal zueinander ausgerichtet.

Alternativ kann der Manipulator (4) einfacher ausgebildet und mit weniger Achsen ausgerüstet sein. Es kann sich hierbei z.B. um eine Lineareinheit mit zwei translatorischen Achsen in der Art eines Kreuzschlittens handeln. Ferner sind Manipulatorformen mit einer Kombination von linearen und rotatorischen Achsen möglich. Die Hand (8) hat auch in diesen Fällen mindestens zwei einander kreuzende Handachsen.

Das Laserwerkzeug (15) ist als Remote-Laserwerkzeug ausgebildet, welches eine Brennweite F hat und vom Manipulator (5) in einem kontaktfreien Abstand schwebend über dem Werkstück (2) entlang einer Bearbeitungsbahn (30) geführt wird. Zwischen dem Laserwerkzeug (15) und dem Werkstück (2) besteht kein Berührungs kontakt, wobei auch auf Andruckrollen und dergleichen andere Führungsmittel verzichtet wird. Die Brennweite F bestimmt den Arbeitsabstand des Laserwerkzeugs (15) vom Werkstück (2) und beträgt vorzugsweise mehr als 300 mm, insbesondere 500 mm bis 1.500 mm und mehr.

Die Brennweite F kann fest sein. Sie kann alternativ veränderlich sein und sich z.B. durch einen Revolver-Optikkopf oder einen Wechsel der Laseroptik umschalten

oder mittels einer verfahrbaren Lineareinheit
(Fokusnachführung) verstellen lassen.

Das Laserwerkzeug (15) ist in geeigneter Weise am
5 rotatorischen Abtriebsflansch (9) der Hand (8) angeordnet.
In der gezeigten und bevorzugten Ausführungsform wird
hierfür ein Ausleger (12) eingesetzt, der sich vom
Abtriebsflansch (9) schräg nach hinten und nach unten
erstreckt, wodurch das am unteren Auslegerende quer
10 montierte Laserwerkzeug (15) mit der nach hinten
verlängerten Wirkachse des Laserstrahls (14) den
Kreuzungspunkt (10) schneidet. Der Ausleger (12) ist z.B.
als rahmenförmiges Gehäuse gestaltet und umgreift mit
seinen Seitenwänden beidseits die Hand (8) und das
15 Laserwerkzeug (15).

Alternativ kann der Ausleger (12) auch anders gestaltet
sein und sich z.B. in Längsrichtung der letzten Handachse
VI erstrecken. Ferner kann auf den Ausleger (12)
20 verzichtet und das Laserwerkzeug (15) direkt am
Abtriebsflansch (9) befestigt werden.

Der Laserbearbeitungsprozess kann von beliebiger Art sein.
Vorzugsweise handelt es sich um einen Laserschweißprozess.
25 Es kann aber auch ein Laserschneidprozess oder ein anderes
Laserverfahren sein. Nachfolgend wird die Lasertechnik mit
Bezug auf ein Laserschweißverfahren beschrieben, wobei
sich die Darstellungen auch auf andere
Laserbearbeitungsverfahren entsprechend übertragen lassen.

30 Zum Schweißen wird der Laserstrahl (14) im wesentlichen
durch eine Bewegung der Handachsen IV, V, VI um
veränderliche räumliche Auslenkwinkel α abgelenkt und
dabei über das Werkstück (2) entlang einer in der
35 Steuerung (20) ermittelten und programmierten
Bearbeitungs- oder Schweißbahn (30) bewegt. Figur 4 und 5
verdeutlichen diese Kinematik. Der Manipulator (4) hält

die Hand (8) über eine entsprechende Ansteuerung seiner Roboterachsen I,II,III derart, dass die Hand (8) sich in Streckstellung mit Abstand oberhalb des zu bearbeitenden Werkstückbereichs befindet und dabei mit ihrem Gehäuse und der Abtriebsachse VI im wesentlichen parallel zu diesem Werkstückbereich ausgerichtet ist.

In einer solchen Stellung, wie sie z.B. in Figur 2, 4 und 5 mit einem vereinfachten ebenen Werkstück (2) dargestellt ist, kann der Laserstrahl (14) über Drehbewegungen der rotatorischen Handachsen V und VI über die Werkstückoberfläche bewegt und dabei um die besagten räumlichen Auslenkwinkel α abgelenkt werden. Figur 4 zeigt schematisch diese Bewegungsmöglichkeit, wobei z.B. durch überlagerte Handachsenbewegungen am Tafelrand eine umlaufende offene oder geschlossene Steppnaht aus abgesetzten kurzen Laserstrichnähten gebildet wird. In Abwandlung des genannten Ausführungsbeispiels kann alternativ oder zusätzlich zur letzten Handachse und Abtriebsachse VI eine Drehbewegung um die erste Handachse IV erfolgen. Dies gilt zumindest in der in Figur 5 gezeigten Streckstellung.

Während der Handachsenbewegungen kann der Manipulator (4) mit seinen anderen Achsen I,II,III in Ruhe bleiben. Etwaige durch den Auslenkwinkel α und die dementsprechende Bogenbahn des Fokuspunktes oder Brennflecks bedingte Höhenabweichungen df (vgl. Figur 5) können gegebenenfalls durch eine Nachführbewegung des Manipulators (5) mit ein oder mehreren seiner Achsen I,II,III kompensiert werden, um den Fokuspunkt stets genau auf der Werkstückoberfläche zu halten. Bei längeren Brennweiten verringert sich die Höhenabweichung df und kann je nach Prozesserfordernis auch unter Verzicht auf eine Nachführbewegung toleriert werden.

Der Manipulator (4) kann außerdem zwischen den einzelnen Bearbeitungs- oder Prozessabschnitten, aber auch während des Schweißprozesses, eine Versatzbewegung über seine Achsen I, II, III und gegebenenfalls auch über die erste 5 Handachse IV ausführen und dabei die Hand (8) und das Laserwerkzeug (15) relativ zum Werkstück (2) führen.

Diese Versatzbewegung und die Handachsenbewegung zur Laserstrahlablenkung können einander überlagert werden. 10 Insbesondere kann der Manipulator (4) eine im wesentlichen konstante Versatzbewegung ausführen, wobei die überlagerte Strahlablenkbewegung dieser Versatzbewegung zumindest partiell entgegengerichtet ist. Die Strahlablenkbewegung kann zusätzlich oder alternativ bei der 15 Bewegungsüberlagerung quer zur Versatzbewegung gerichtet sein. Dadurch lassen sich beliebige Nahtformen (30) erzielen, wie sie in Figur 9 in verschiedenen Beispielen angedeutet sind. Die Variationsmöglichkeiten betreffen insbesondere die Form, Länge und Abfolge der einzelnen 20 Nahtabschnitte sowie die räumliche Gesamtform der Naht (30), z.B. Kreise, Spiralen, Winkelstrecken etc..

Figur 7 und 8 verdeutlichen die vorerwähnte 25 Bewegungsüberlagerung. Bei einer parallelen Ausrichtung beider Bewegungen kann z.B. gemäß Figur 8 die Versatzbewegung mit einer hohen Versatzgeschwindigkeit V_r erfolgen, wobei die entgegengerichtete Ablenkbewegung eine kleinere Auslenkgeschwindigkeit V_w erzeugt. Durch die Überlagerung beider entgegen gerichteter Bewegungen ergibt 30 sich am Werkstück (2) an der Bearbeitungsbahn oder Schweißnaht (30) eine Bearbeitungs- oder Schweißgeschwindigkeit V_s . Für das Laser-Remoteschweißen mit einer engen Bündelung und hohen Strahlqualität des Laserstrahls (14) können sehr hohe 35 Schweißgeschwindigkeiten V_s von 9m/min und mehr erzielt werden.

Der Manipulator (4) kann hierbei im wesentlichen kontinuierlich und ohne Unterbrechungen sowie ohne Starts und Stopps bewegt werden, was die Verlustzeiten reduziert und die Gesamtgeschwindigkeit des Prozesses wesentlich erhöht. Figur 7 erläutert hierzu die Wegverhältnisse. Der vom Manipulator (4) zurückgelegte Versatzweg f ist im wesentlichen parallel und dabei wesentlich größer als der am Werkstück (2) zurückgelegte Bearbeitungs- oder Schweißweg s entlang der Bearbeitungsbahn (30). Wenn z.B. eine Steppnaht mit mehreren mit gegenseitigem Abstand hintereinander ausgeführten Nahtstrichen gesetzt wird, beginnt gemäß Figur 7 der Schweißprozess bereits an einer Position X, in der der Laserstrahl (14) über eine Handachsenbewegung um den Winkel α ausgelenkt und schräg auf das Werkstück (2) gerichtet wird. Der Auslenkwinkel α ist hierbei der räumliche Winkel, um den das Laserwerkzeug (15) mit dem Laserstrahl (14) aus der Senkrechten oder Normalenrichtung zur Werkstückoberfläche ausgelenkt wird. In dieser Ausgangslage, wie sie in Figur 5 und 6 verdeutlicht wird, hat die Hand (8) außerdem vorzugsweise ihre Streckstellung.

Zu Beginn des Laserschweißprozesses im Punkt X eilt der Laserstrahl (14) der Hand (8) voraus und ist schräg auf die Werkstückoberfläche gerichtet, wobei er mit einem Einstrahlwinkel β zur Werkstückoberfläche auftrifft. Im Verlauf des Versatzwegs f wird der Auslenkwinkel α reduziert, wodurch sich die Orientierung des Laserstrahls (14) ändert und der Einstrahlwinkel β entsprechend vergrößert. Etwa in der Mitte des Versatzwegs f betragen der Auslenkwinkel α ca. 0° und der Einstrahlwinkel β ca. 90° . Ab diesem Punkt ändert sich die Strahlorientierung, wobei der Auslenkwinkel α negativ wird und wieder zunimmt. Der Einstrahlwinkel β vergrößert sich ebenfalls auf über 90° . Ab dem besagten Mittelpunkt wird der Laserstrahl (14) vom Laserwerkzeug (15) schräg nach hinten gerichtet, wobei das Laserwerkzeug (15) den Laserauftreffpunkt am Werkstück

überholt und voreilt. Am Ende des Schweißwegs s ist der Manipulator (4) in seiner Versatzbewegung und seinem Versatzweg f am Endpunkt Y weit voraus. Für den nächstfolgenden Nahtabschnitt wird durch eine
5 Handachsenbewegung das Laserwerkzeug (15) bei abgeschaltetem Laserstahl wieder umorientiert und nimmt den vorbeschriebenen positiven Auslenkwinkel α ein, um für den nächsten Schweißprozess am Startpunkt X wieder bereit zu sein.

10

Diese an einem einfachen ebenen Werkstück und für eine einfache Schweißnaht mit geraden Nahtstrichen beschriebene Kinematik kann mit entsprechenden Modifizierungen auch für kompliziertere Verhältnisse mit z.B. gewölbten

15

Werkstückoberflächen und einer entsprechenden Änderung der Versatzbewegung übertragen werden. Vorzugsweise wird bei der Versatzbewegung der Manipulator (4) derart in seiner Bewegungsbahn programmiert, dass der Kreuzungspunkt (10) der Handachsen IV, V, VI in einer der zu bearbeitenden Werkstückkontur und der gewünschten Bearbeitungs- oder Schweißbahn (30) folgenden räumlichen Bewegungsbahn mit einem im wesentlichen konstanten Arbeitsabstand über das Werkstück (2) geführt wird.

20

25 Die Laserquelle (13) kann von beliebiger und geeigneter Art sein. Sie ist in ihrer Leistung veränderlich und kann insbesondere in Abhängigkeit von den Laserstrahlbewegungen gesteuert werden. Hierfür ist vorzugsweise eine gemeinsame Steuerung (20) von Manipulator (4) und Laserquelle (13)

30

vorhanden. Die Laserquelle (13) ist vorzugsweise als Faserlaser, Scheibenlaser oder diodengepumpter Nd-YAG-Laser ausgebildet. Eine solche Laserquelle (13) lässt sich bei Bedarf auch kurzzeitig abschalten, was z.B. bei Steppnähten zwischen den einzelnen Nahtabschnitten der Fall ist. Außerdem kann die Laserleistung der Laserquelle (13) in ihrer Höhe in Abhängigkeit vom Auslenkwinkel α oder vom Einstrahlwinkel β gesteuert werden. Das

35

Einkoppelverhalten des Laserstrahls (14) hängt vom Einstrahlwinkel β ab und ist im Bereich von ca. 90° am besten. In diesem Winkelbereich kann die Laserleistung entsprechend verringert werden. Bei kleineren und auch bei 5 größeren Einstrahlwinkeln β wie sie z.B. in Figur 7 bei den Start- und Endpunkten X, Y gegeben sind, ist das Einkoppelverhalten schlechter, wobei zur Kompensation die Laserleistung entsprechend erhöht wird.

10 Die Lasereinrichtung (1) ermöglicht es, die im Bearbeitungs- oder Schweißweg s vom Laserstrahl (14) eingebrachte Streckenenergie zu steuern und zu optimieren. Die Laserleistung lässt sich hierbei auch in Abhängigkeit von der Geschwindigkeit steuern, mit der sich der Auftreffpunkt des Laserstrahls (14) entlang der 15 Schweißbahn (30) am Werkstück (2) bewegt. Diese Bewegung ist abhängig von der Handachsenbewegung und der Laserstrahlablenkung sowie der gegebenenfalls überlagerten Versatzbewegung. Je höher die Bewegungsgeschwindigkeit des 20 Auftreffpunktes ist, desto höher kann die Laserleistung sein. Umgekehrt verringert sich mit der Bewegungsgeschwindigkeit die erforderliche Laserleistung. Die eingebrachte Streckenenergie kann hierdurch in der gewünschten Weise gesteuert und z.B. im Wesentlichen 25 konstant gehalten werden. Je nach Prozesserfordernissen kann sie aber auch örtlich und zeitlich variieren, um z.B. Dicken- oder Lagenunterschiede im Werkstück zu berücksichtigen. Die Bewegungsgeschwindigkeit des Strahlauf treffpunktes und die daran gekoppelte 30 Laserleistung können außerdem über den Schweißweg oder Nahtlänge s variieren.

35 Die vorbeschriebenen unterschiedlichen Einflussgrößen für die Laserleistung können einander überlagern und sich gegenseitig beeinflussen. In einer Technologiedatenbank können hierfür die erforderlichen Laser-Prozessparameter und insbesondere die Steuerungsdaten für die Laserleistung

in Abhängigkeit von der Bewegungskinematik des Laserstrahls (14) hinterlegt und gespeichert werden. Als Bewegungsparameter für den Laserstrahl (14) können hierbei die Versatzgeschwindigkeit V_r , der Versatzweg f , die Auslenkgeschwindigkeit V_w , der Auslenkwinkel α bzw. der Einstrahlwinkel β , die Brennweite F , gegebenenfalls der Arbeitsabstand des Kreuzungspunktes (10) gegenüber der Werkstückoberfläche und die gewünschte Nahtform bzw. deren Verlauf sowie evtl. weitere Daten eingegeben werden.

10

Die gemeinsame Steuerung (20) beinhaltet mindestens eine Recheneinheit (21) mit ein oder mehreren angeschlossenen Speichern (22), in denen einerseits die vorerwähnte Technologiedatenbank(en) und andererseits mindestens ein Programm gespeichert sind, mit dem die vom Manipulator (4) durchzuführenden Versatz- und Handachsenbewegungen und die vorerwähnten Laser-Prozessparameter, insbesondere die erforderliche Laserleistung, automatisch ermittelt und während des Schweißprozesses eingestellt, abgearbeitet und ggf. überwacht sowie protokolliert werden.

20

Die Ermittlung geschieht an Hand von Werkstückdaten, die der Steuerung (20) über eine Eingabeeinheit (23) vor Ort eingegeben werden. Diese Werkstückdaten beinhalten zum einen die gewünschte ein- oder mehrteilige Bearbeitungsbahn (30). Dies können Daten über Ort, Verlauf und Art bzw. Nahtform der Schweißbahn (30) am Werkstück (2) sein. Hierbei können beliebige Nahtformen vorgegeben werden, wie sie z.B. in Figur 9 schematisch dargestellt sind. Dies können insbesondere Steppnähte mit mehreren Nahtabschnitten beliebiger Länge und beliebiger Abstände sein. Alternativ können durchgehende Schweißnähte vorgegeben werden. Wie Figur 9 verdeutlicht, können außerdem Kreis- oder Ringnähte, Zick-Zack-Nähte, Schuppennähte mittels aneinander gereihter Bewegungsspiralen etc. vorgegeben werden.

25

30

35

Zu den Werkstückdaten zählen ferner Angaben über Material, Oberflächenbeschaffenheit, Zahl und gegenseitige Lage der Bleche in der Prozesszone und dgl. andere Daten. Diese Werkstückdaten beeinflussen ebenfalls die Laserleistung.

5 Für Mehrlagenschweißungen und für dickere Bleche sind z.B. höhere Leistungen erforderlich. Gegebenenfalls müssen auch mehrere dünne Schweißnähte nebeneinander oder übereinander oder auch breitere Schweißnähte gesetzt werden. Eine Verbreiterung der Schweißnähte kann man z.B. durch einen 10 bewussten Versatz zwischen Laserstrahlfokus und Auftreffpunkt erzielen. Je größer dieser Versatz in der positiven oder negativen Richtung ist, desto größer ist der Strahlquerschnitt am Auftreffpunkt und desto größer ist die Schweißnahtbreite, wobei eine entsprechend höhere 15 Laserleistung nützlich oder erforderlich ist.

In der Steuerung (20) ist ein Programm hinterlegt, welches an Hand der vorerwähnten Werkstückdaten selbsttätig die 20 vom Manipulator (4) durchzuführenden Achsenbewegungen und auch die Bewegungs- und Führungsbahn für die Hand (8) sowie den Kreuzungspunkt (10) und auch die erforderlichen 25 Handachsenbewegungen für die Strahlablenkung berechnet, speichert und dem Manipulator (4) als programmierte Bahn vorgibt. Auch hier ist zudem eine Überwachung und Protokollierung der Bewegungen möglich. Unter Berücksichtigung dieser Bewegungsdaten kann das gleiche oder ein anderes Programm zudem die erforderlichen Laser- 30 Prozessparameter, insbesondere die erforderliche Laserleistung der Laserquelle (13) in den verschiedenen Prozessabschnitten und entlang der Bearbeitungsbahn (30) berechnen, speichern und während des Prozesses abarbeiten. Vom Bediener oder Betreiber sind somit in der vollen Ausbaustufe im Wesentlichen nur die Werkstückdaten einzugeben.

Diese Eingabe kann auf verschiedene Weise erfolgen. Figur 2 zeigt hierfür schematisch verschiedene Möglichkeiten. Dies kann z.B. eine manuelle Eingabe von einem Bediener über eine Tastatur (24) an einer Eingabestation mit einem Monitor sein. Hierbei können auch andere Eingabegeräte, wie eine Maus, ein Tableau oder dergleichen verwendet werden. Die Werkstückdaten können ferner über ein oder mehrere wechselbare und transportable Datenträger (25) in Verbindung mit entsprechenden Laufwerken der Steuerung (20) eingegeben werden. Dies können z.B. CDs, DVDs, Bänder oder dergleichen sein. Ferner ist eine Datenübergabe per Datenfernübertragung mittels ein oder mehrerer Datenleitungen (26), z.B. auch innerhalb eines Netzwerks, möglich. Hierfür kann eine Kabelverbindung, aber auch eine berührungslose Datenfernübertragung mittels Funk, Infrarot oder dergleichen vorgesehen sein.

Die Leiteinrichtung (16) für den Laserstrahl (14) kann in beliebig geeigneter Weise ausgebildet sein. In der gezeigten Ausführungsform besteht sie aus einem flexiblen Lichtleiterkabel (17), welches die Laserquelle (13) mit dem Laserwerkzeug (15) verbindet. Alternativ kann die Leiteinrichtung (16) auch aus einer mit Rohren, Gelenken, Teleskopabschnitten und Spiegeln versehenen Strahlführung bestehen. Daneben sind auch andere beliebige Leiteinrichtungen möglich.

Die Leiteinrichtung (16) ist vorzugsweise modular aufgebaut und besteht aus mehreren Leiterabschnitten (18), die durch Leiterkupplungen (19) untereinander verbunden werden können. Dies bietet eine Art Baukastensystem und erlaubt es, die Leiteinrichtung (16) an den jeweiligen Einsatzzweck anzupassen und die jeweils erforderlichen Längen und Verläufe der Leiteinrichtungen (16) zu bilden. Die Leiteinrichtung (16) ist hierdurch hoch flexibel.

Eine Laserquelle (13) kann mehrere Manipulatoren (4) und Laserwerkzeuge (15) gemeinsam über entsprechend mehrere Leiteinrichtungen (16) versorgen. Dies ist in Figur 2 durch zwei schematisch dargestellte zusätzliche
5 Leiterkabel (17) symbolisiert. Über die Steuerung (20) und ein entsprechendes Programm kann hierbei die Laserquelle (13) auf die unterschiedlichen Leiteinrichtungen (16) und Laserwerkzeuge (15) umgeschaltet werden. Hierbei können außerdem andere Laserwerkzeuge, die z.B. an Spannrahmen
10 oder dergleichen angeordnet sind, angeschlossen werden. Die Umschaltung der Laserenergie und des Laserstrahls (14) können auch auf anderem Weg, z.B. durch verstellbare Laserstrahlweichen oder dergleichen erfolgen. In weiterer Abwandlung ist es möglich, mit einer aus mehreren Einzelmodulen bestehenden Laserquelle (13) zu arbeiten und jedes Modul mit einem zugehörigen Laserwerkzeug (15) zu verbinden. Auch hier ist alternativ eine Umschaltung möglich.
15

20 Durch die erwähnte Umschaltung wird die Laserenergie optimal ausgenutzt. Während der Nebenzeiten der einzelnen Manipulatoren (4) bzw. Laserwerkzeuge (15), in denen z.B. das Laserwerkzeug (15) örtlich versetzt oder umorientiert wird, kann die Laserleistung auf ein anderes, prozessbereites Laserwerkzeug (15) umgeschaltet werden.
25 Nach Beendigung der Nebenzeiten wird die Laserleistung wieder auf das erste Laserwerkzeug (15) zurückgeschaltet.

30 Das eingangs erwähnte Tooling (27) ist in Figur 1 und 2 schematisch angedeutet. Es kann ebenfalls genauso wie die Manipulatoren (4) und die Laserquelle (13) an die gemeinsame Steuerung (20) angeschlossen sein und von dieser in Abhängigkeit vom Prozess beaufschlagt werden.
35 Das Tooling (27) kann alternativ Bestandteil der Station sein. Das Tooling (27) kann z.B. aus ein oder mehreren verschiedenen Werkzeugen bestehen. In Figur 1 und 2 ist hierfür z.B. ein Spannwerkzeug (28) angedeutet, welches

aus ein oder mehreren und gegebenenfalls beweglichen und austauschbaren Spannrahmen mit daran befestigten einzelnen Spannwerkzeugen oder sonstigen Bearbeitungswerkzeugen für das Werkstück (2) besteht. Zum Tooling (27) können ferner eine schaltbare örtliche Schutzgaszuführung am Werkstück (2), eine Rauchabsaugung oder dergleichen zählen.

Das Tooling (27) kann ferner einen Werkstückträger (3) für die Karosserien oder Karosserieteile (2) und gegebenenfalls auch eine Transporteinrichtung (29) für den Werkstückträger (3) und/oder die Karosserie/Karosserieteile (2) beinhalten. Eine solche Transporteinrichtung (29) kann zudem eine Positioniereinrichtung aufweisen, mit der die Karosserie oder Karosserieteile (2) in die prozessgerechte Position gebracht und dort fixiert werden. Der Transport und Wechsel der Karosserien oder Karosserieteile (2) kann in beliebig geeigneter Weise über entsprechende stationäre Förderer, wie Rollenbahnen oder dergleichen, aber auch durch frei programmierbare Förderer, wie Transportroboter etc. bewirkt werden. Diese sind ebenfalls an die Steuerung (20) angeschlossen.

Abwandlungen der gezeigten und beschriebenen Ausführungsformen sind in verschiedener Weise möglich. Dies betrifft zum einen die Ausgestaltung und Anordnung der Manipulatoren (4) und der Laserquelle (13) sowie der weiteren Komponenten der Lasereinrichtung (1). Variabel ist auch das Laserwerkzeug (15), welches z.B. über Strahlspaltung mit zwei oder mehr Laserstrahlen (14) arbeiten kann. Außerdem kann in das Laserwerkzeug (15) ein automatischer linearer Fokus- und Höhenausgleich integriert sein. Bei einer entsprechenden Ausgestaltung der Laserquelle (13) und der Leiteinrichtung (16) kann außerdem das Laserwerkzeug (15) mit einem Bündel von mehreren einzelnen schaltbaren Laserstrahlen arbeiten.

PATENTANSPRÜCHE

- 1.) Verfahren zum Laserbearbeiten, insbesondere
5 Laserschweißen, von Werkstücken (2), insbesondere
Fahrzeugkarosserien und Karosserieteilen, wobei ein
Laserstrahl (14) von mindestens einer Laserquelle
10 (13) über eine Leiteinrichtung (16) zu einem
Laserwerkzeug (15) an einer mehrachsigen Hand (8)
mindestens eines Manipulators (4) geführt und auf
15 das Werkstück (2) gerichtet wird, dadurch
g e k e n n z e i c h n e t, dass der Manipulator
(4) ein Remote-Laserwerkzeug (15) mit einer
Brennweite F in einem kontaktfreien Abstand
schwebend über dem Werkstück (2) entlang einer
Bearbeitungsbahn (30) führt und dabei den
Laserstrahl (14) im wesentlichen über eine Bewegung
20 der Handachsen IV,V,VI um veränderliche
Auslenkwinkel α ablenkt, wobei die in ihrer Leistung
veränderliche Laserquelle (13) in Abhängigkeit von
25 den Laserstrahlbewegungen gesteuert wird.
- 2.) Verfahren nach Anspruch 1, dadurch
g e k e n n z e i c h n e t, dass der Manipulator
25 (4) die Hand (8) in einer Versatzbewegung relativ
zum Werkstück (2) führt, wobei die
Strahlablenkbewegung der Handachsen IV,V,VI der
Versatzbewegung überlagert wird.
- 3.) Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch
30 g e k e n n z e i c h n e t, dass der Manipulator
(4) eine im wesentlichen konstante Versatzbewegung
durchführt, wobei die überlagerte
Strahlablenkbewegung der Versatzbewegung zumindest
partiell entgegen gerichtet ist.

4.) Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch
gekennzeichnet, dass die Laserquelle
(13) und der Manipulator (4) von einer gemeinsamen
Steuerung (20) beaufschlagt werden.

5

5.) Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, dass in einer
Recheneinheit (21) und in mindestens einem Speicher
(22) der Steuerung (20) ein oder mehrere Programme
und mindestens eine Technologiedatenbank gespeichert
und abgearbeitet werden, mit denen in der
Recheneinheit (21) an Hand von eingegebenen
Werkstückdaten die vom Manipulator (4)
durchzuführenden Bewegungen und die Laser-
Prozessparameter automatisch ermittelt und
ausgeführt werden.

10

15

6.) Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, dass die
Leistung der Laserquelle (13) und die vom
Manipulator (4) durchzuführenden Versatz- und
Strahlablenkbewegungen nach der am Werkstück (2)
einzubringenden Streckenenergie ermittelt und
gesteuert werden.

20

25

7.) Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, dass die
Werkstückdaten vom Betreiber vor Ort über eine
Eingabeeinheit (23) in die Steuerung (21) eingegeben
werden.

30

8.) Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, dass von der
Steuerung (21) ein oder mehrere Werkzeuge (27) für
das Werkstück (2) gesteuert werden.

35

9.) Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass ein Laserwerkzeug (15) mit umschaltbarer oder verstellbarer Brennweite F verwendet wird.

5

10.) Lasereinrichtung zum Laserbearbeiten, insbesondere Laserschweißen, von Werkstücken (2), insbesondere Fahrzeugkarosserien und Karosserieteilen, mit mindestens einer Laserquelle (13), die über eine Leiteinrichtung (16) mit einem Laserwerkzeug (15) an einer mehrachsigen Hand (8) mindestens eines Manipulators (4) verbindbar ist, dadurch gekennzeichnet, dass der Manipulator (4) ein Remote-Laserwerkzeug (15) mit einer Brennweite F hält und in einem kontaktfreien Abstand schwebend über dem Werkstück (2) entlang einer Bearbeitungsbahn (30) führt, wobei der Manipulator (4) in den Bewegung seiner Handachsen IV,V,VI derart steuerbar ist, dass der Laserstrahl (14) um veränderliche Auslenkwinkel α ablenkbar ist, und wobei die Laserquelle (13) in ihrer Leistung veränderlich und in Abhängigkeit von den Laserstrahlbewegungen steuerbar ist.

20

25.) Lasereinrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass der Manipulator (4) die Hand (8) in einer Versatzbewegung relativ zum Werkstück (2) führt, wobei die Strahlablenkbewegung der Handachsen IV,V,VI der Versatzbewegung überlagert wird.

30

35.) Lasereinrichtung nach Anspruch 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, dass der Manipulator (4) eine im wesentlichen konstante Versatzbewegung durchführt, wobei die überlagerte Strahlablenkbewegung der Versatzbewegung zum mindest partiell entgegen gerichtet ist.

5 13.) Lasereinrichtung nach Anspruch 10, 11 oder 12, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, dass die Laserquelle (13) und der Manipulator (4) eine gemeinsame Steuerung (20) aufweisen.

10 14.) Lasereinrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, dass die Steuerung (20) mindestens eine Recheneinheit (21) und mindestens einen Speicher (22) mit ein oder mehreren Programmen und mit mindestens einer Technologiedatenbank aufweist, mit denen an Hand von 15 eingegebenen Werkstückdaten die vom Manipulator (4) durchzuführenden Bewegungen und die Laser-Prozessparameter automatisch ermittelbar und ausführbar sind.

20 15.) Lasereinrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, dass die Leistung der Laserquelle (13) und die vom Manipulator (4) durchzuführenden Versatz- und Strahlablenkbewegungen nach der am Werkstück (2) einzubringenden Streckenenergie ermittelbar und steuerbar sind.

25 16.) Lasereinrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, dass die Steuerung (21) eine Eingabeeinheit (23) zur Eingabe von Werkstückdaten vom Betreiber vor Ort 30 aufweist.

35 17.) Lasereinrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, dass die Eingabeeinheit (23) eine Tastatur (24) und/oder ein Laufwerk für transportable Datenträger (25) und/oder mindestens eine Schnittstelle für eine Datenleitung (26) aufweist.

18.) Lasereinrichtung nach einem der vorhergehenden
Ansprüche, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, dass
die Lasereinrichtung (1) ein oder mehrere Werkzeuge
5 (27) für das Werkstück (2) aufweist, die mit der
Steuerung (21) verbunden sind.

19.) Lasereinrichtung nach einem der vorhergehenden
Ansprüche, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, dass
10 die Werkzeuge (27) als Spannwerkzeuge (28) und/oder
als Transporteinrichtung (29) für die Werkstücke (2)
ausgebildet sind.

20.) Lasereinrichtung nach einem der vorhergehenden
Ansprüche, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, dass
15 die Leiteinrichtung (16) modular ausgebildet ist und
mehrere mit Leiterkupplungen (19) verbindbare
Leiterabschnitte (18) aufweist.

21.) Lasereinrichtung nach einem der vorhergehenden
Ansprüche, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, dass
20 die Leiteinrichtung (16) als Lichtleitkabel
ausgebildet ist.

22.) Lasereinrichtung nach einem der vorhergehenden
Ansprüche, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, dass
25 die Laserquelle (13) als Faserlaser, Scheibenlaser
oder diodengepumpter Nd-YAG-Laser ausgebildet ist.

23.) Lasereinrichtung nach einem der vorhergehenden
Ansprüche, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, dass
30 das Laserwerkzeug (15) eine umschaltbare oder
verstellbare Brennweite F aufweist.

24.) Lasereinrichtung nach einem der vorhergehenden
Ansprüche, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, dass
35 das Laserwerkzeug (15) eine Brennweite von mehr als

300 mm, vorzugsweise mehr als 1.500 mm, aufweist.

5 25.) Lasereinrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Lasereinrichtung (1) mehrere Manipulatoren (4) mit Laserwerkzeugen (15) aufweist, wobei die gemeinsame Laserquelle (13) von der Steuerung (20) auf verschiedene Laserwerkzeuge (15) umschaltbar ist.

10 26.) Lasereinrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Manipulator (4) als mehrachsiger Industrieroboter, vorzugsweise als sechsachsiger Gelenkarmroboter mit Roboterachsen I-VI, ausgebildet ist.

15 27.) Lasereinrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Hand (8) drei rotatorische Handachsen IV, V, VI aufweist.

25

30

35

BEZUGSZEICHENLISTE

- 1 Lasereinrichtung
- 2 Werkstück, Karosserie, Karosserieteil
- 5 3 Werkstückträger
- 4 Manipulator, Roboter
- 5 Konsole
- 6 Schwinge
- 7 Ausleger, Roboterarm
- 10 8 Hand, Roboterhand
- 9 Abtriebsflansch
- 10 Kreuzungspunkt
- 11 Zusatzachse
- 12 Ausleger
- 15 13 Laserquelle
- 14 Laserstrahl
- 15 Laserwerkzeug, Remote-Laserkopf
- 16 Leiteinrichtung für Laserstrahl
- 17 Leiterkabel
- 20 18 Leiterabschnitt
- 19 Leiterkupplung
- 20 Steuerung
- 21 Recheneinheit
- 22 Speicher
- 25 23 Eingabeeinheit
- 24 Tastatur
- 25 Datenträger
- 26 Datenleitung
- 27 Werkzeug, Tooling
- 30 28 Spannwerkzeug
- 29 Transporteinrichtung
- 30 Bearbeitungsbahn, Schweißbahn
- 31 Gestell

- 35 I Roboterachse, Drehachse
- II Roboterachse, Schwenkachse
- III Roboterachse, Schwenkachse

IV Handachse, Drehachse
V Handachse, Schwenkachse
VI Handachse, Drehachse

5 Vr Versatzgeschwindigkeit Roboter
Vs Bearbeitungsgeschwindigkeit, Schweißgeschwindigkeit
Vw Auslenkgeschwindigkeit

10 f Versatzweg Roboter
s Bearbeitungsweg, Schweißweg, Nahtlänge

15 F Brennweite Laser
α Auslenkwinkel, Orientierungsänderung Laserstrahl
β Einstrahlwinkel
df Höhenabweichung, Höhenfehler

20

25

30

35

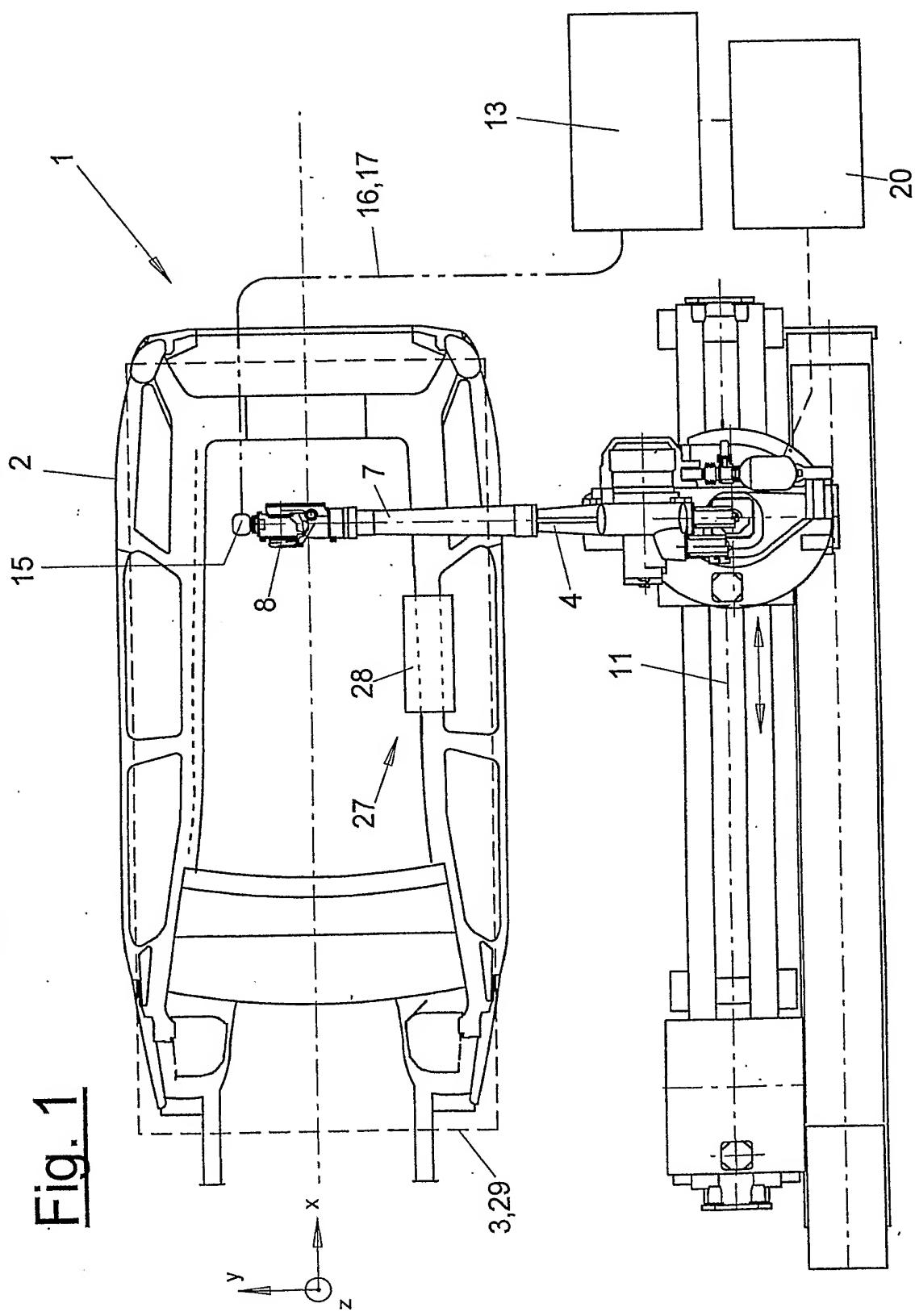
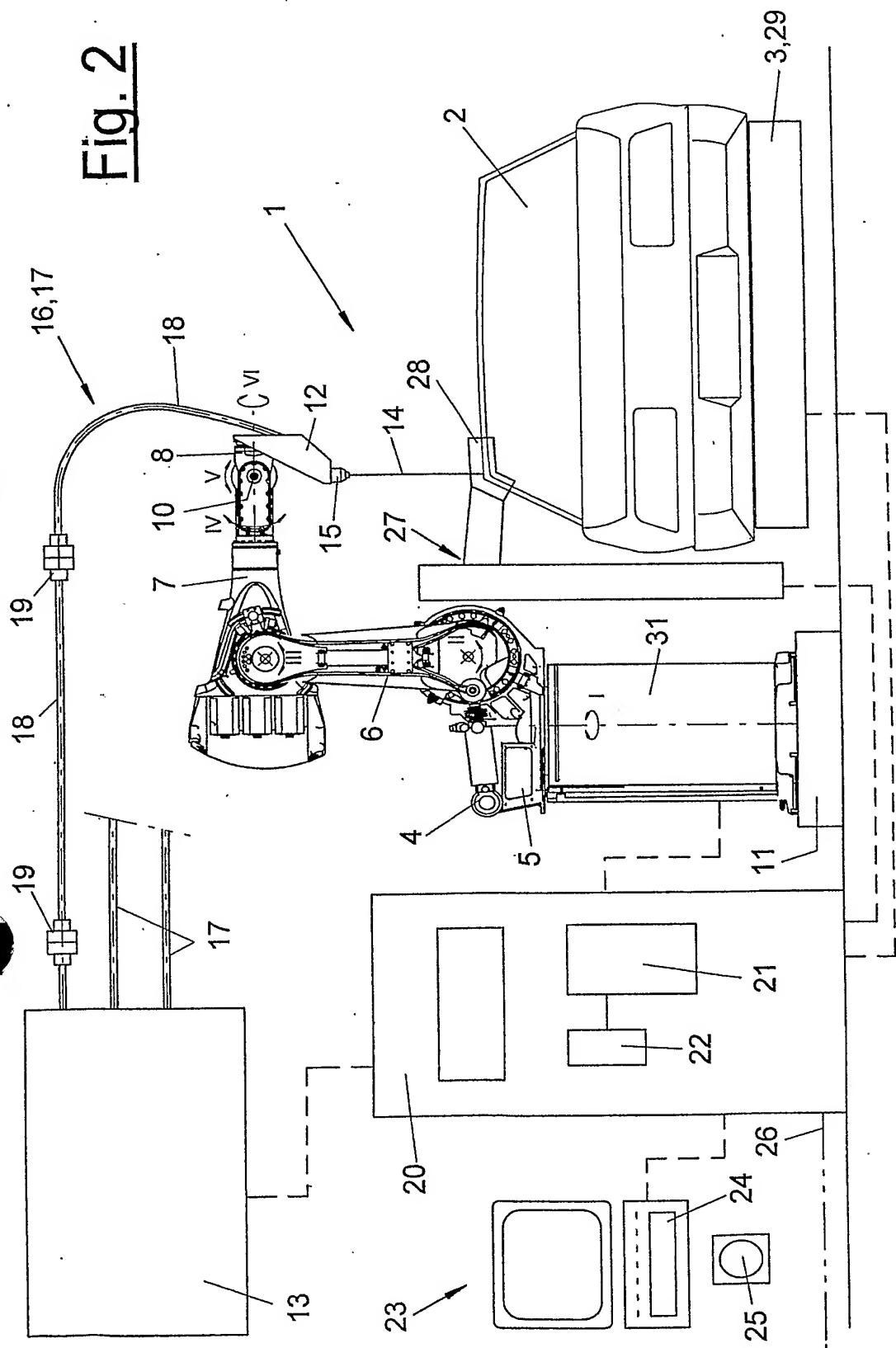


Fig. 2



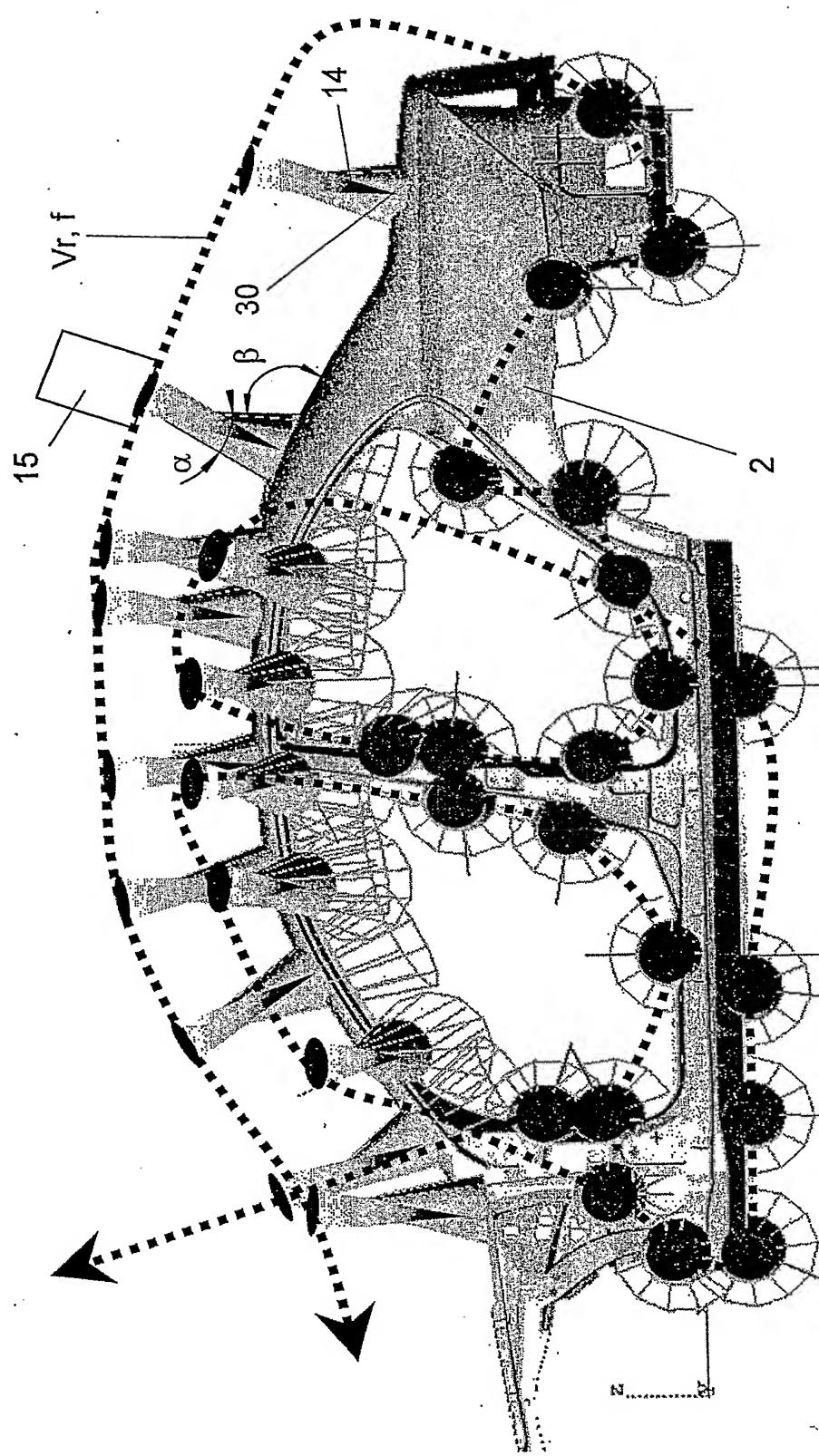
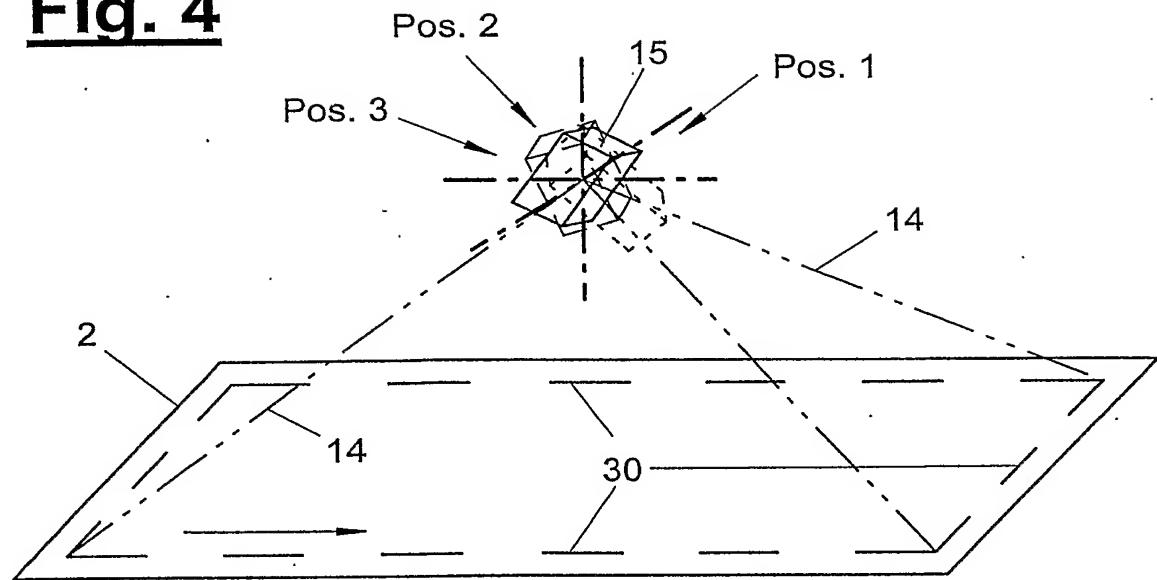


Fig. 3

Fig. 4



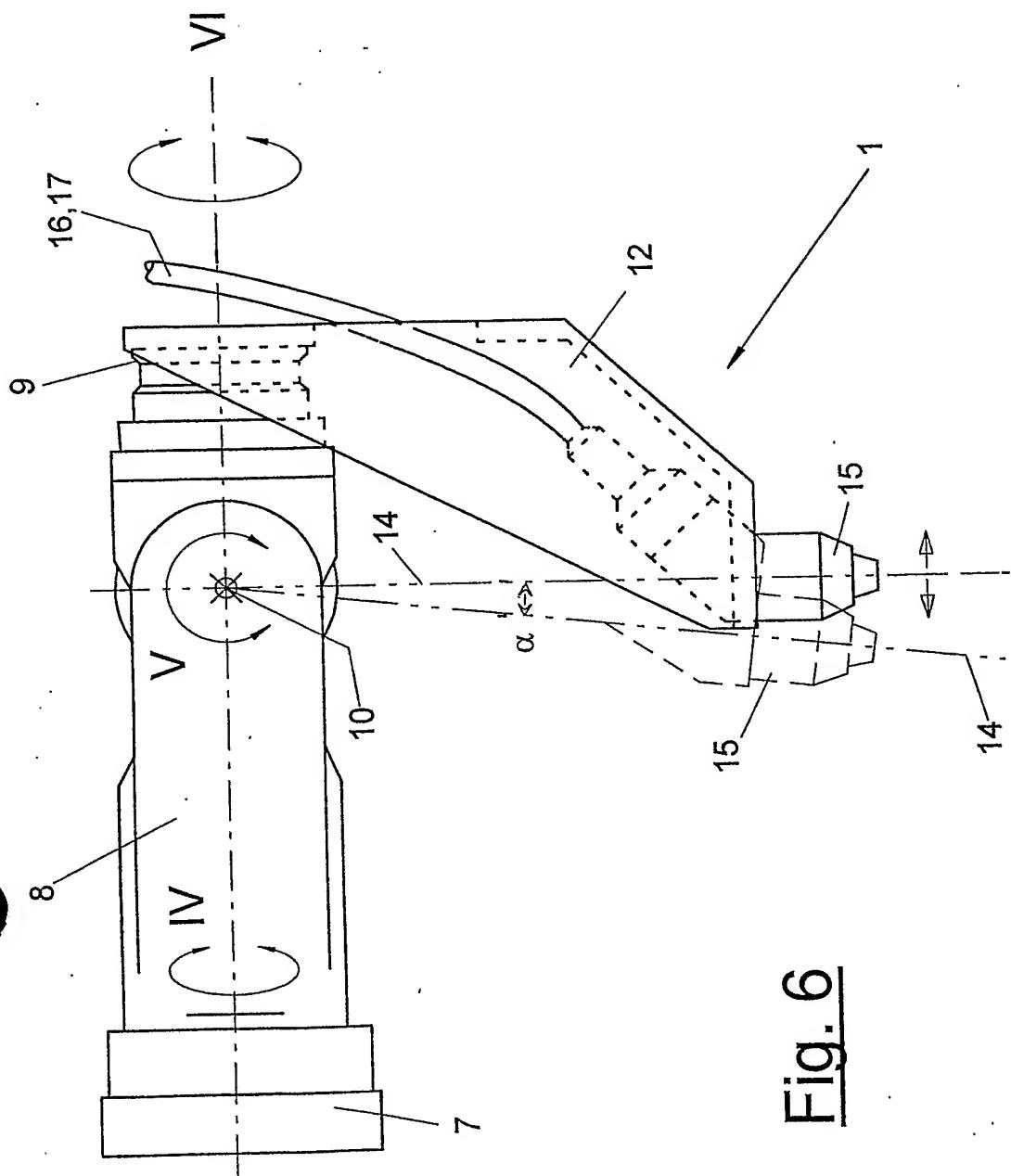


Fig. 6.

Fig. 8

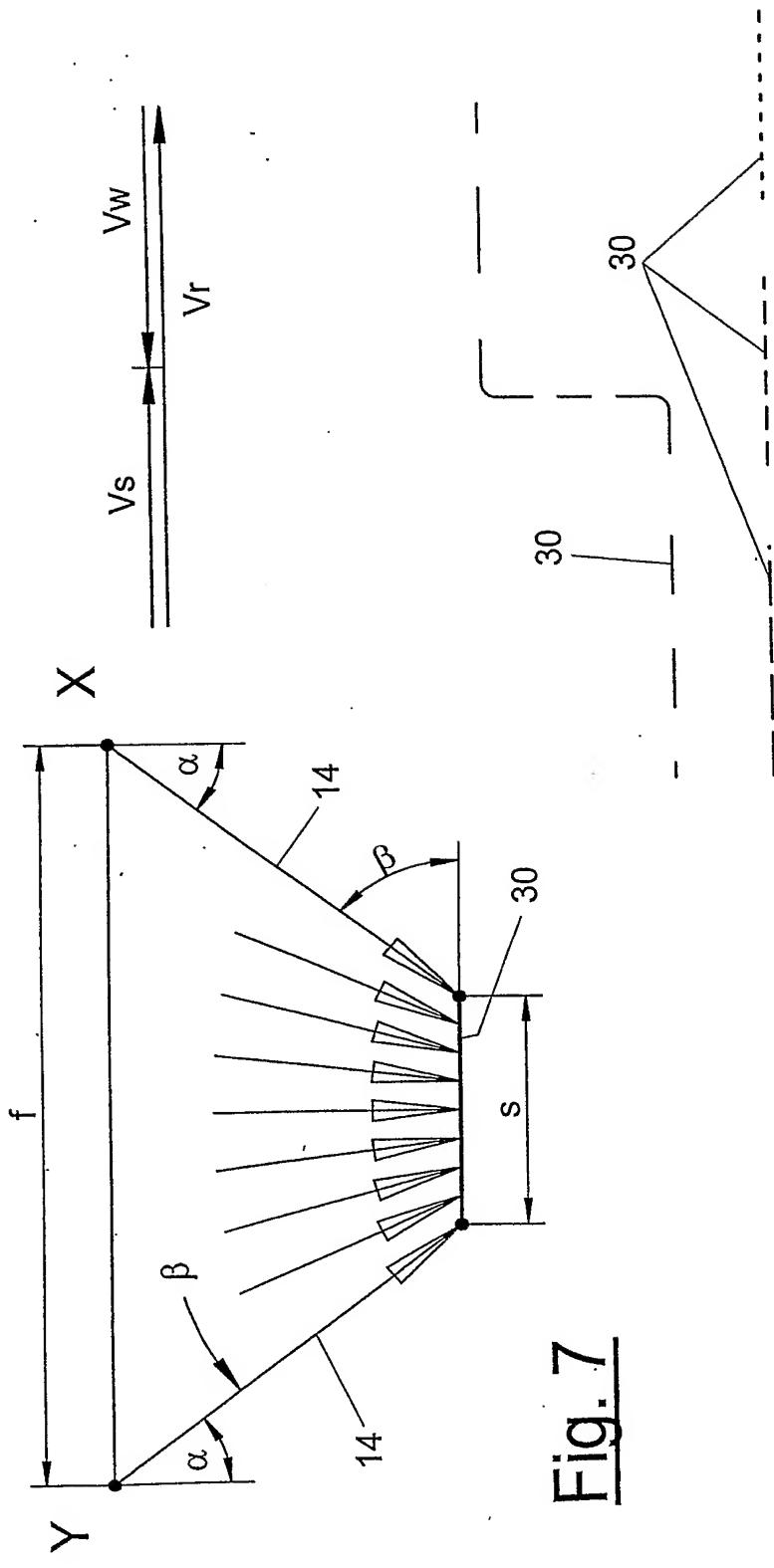


Fig. 7

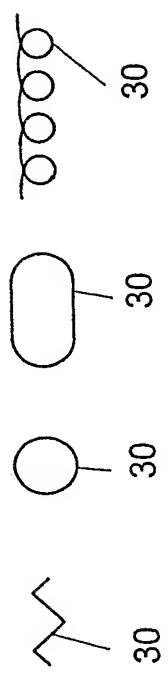


Fig. 9